

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Hans RIES, et al.

GAU:

SERIAL NO: NEW APPLICATION

EXAMINER:

FILED: HEREWITH

FOR: POLYAMIDE COMPOSITE HAVING TWO OR MORE LAYERS

REQUEST FOR PRIORITY



ASSISTANT COMMISSIONER FOR PATENTS
WASHINGTON, D.C. 20231

SIR:

- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number, filed, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.
- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Provisional Application Serial Number, filed, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e).
- ☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicants claim as priority:

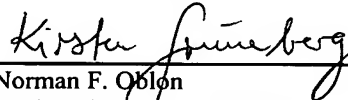
<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NUMBER</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
Germany	100 64 334.5	December 21, 2000

Certified copies of the corresponding Convention Application(s)

- ☒ are submitted herewith
- ☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee
- ☐ were filed in prior application Serial No. filed
- ☐ were submitted to the International Bureau in PCT Application Number .
Receipt of the certified copies by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.
- ☐ (A) Application Serial No.(s) were filed in prior application Serial No. filed ; and
(B) Application Serial No.(s)
☐ are submitted herewith
☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully Submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.



Norman F. Oblon
Registration No. 24,618

Kirsten A. Grueneberg, Ph.D.
Registration No. 47,297



22850

Tel. (703) 413-3000
Fax. (703) 413-2220
(OSMMN 10/98)



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 100 64 334.5

Anmeldetag: 21. Dezember 2000

Anmelder/Inhaber: Degussa AG,
Düsseldorf/DE

Erstanmelder: Degussa-Hüls Aktiengesellschaft,
Frankfurt am Main/DE

Bezeichnung: Polyamid-Mehrschichtverbund

IPC: B 32 B, C 08 L, B 29 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 19. Juli 2001
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Agurks

Polyamid-Mehrschichtverbund

Gegenstand der Erfindung ist ein Mehrschichtverbund, der eine Schicht aus einem speziellen Polyamidblend enthält.

5

10

15

20

25

30

Bei der Entwicklung von Mehrschichtverbunden, die zum Beispiel als Rohr zur Führung flüssiger oder gasförmiger Medien in Kraftfahrzeugen eingesetzt werden, müssen die verwendeten Formmassen eine ausreichende chemische Beständigkeit gegenüber den zu führenden Medien aufweisen, und sie müssen allen an sie gestellten mechanischen Anforderungen auch nach langfristiger Beanspruchung durch Kraftstoffe, Öle oder Temperatureinwirkung gewachsen sein. In der Praxis haben sich hier Formmassen auf Basis von Polyamid bewährt. Der Mehrschichtverbund unterliegt jedoch nicht nur den Einwirkungen des zu führenden Mediums, sondern auch Einwirkungen, die von außen kommen; bei Rohren, die im Unterbodenbereich von Kraftfahrzeugen verlegt sind, sind das beispielsweise die Einwirkung von Luftfeuchtigkeit, Spritzwasser, Auftausalzen, Unterbodenschutz, Fetten und Ölen. Aus diesem Grunde kommen als Materialien für derartige Rohre nur Polyamidformmassen auf Basis von PA11, PA12, PA612, PA1012 bzw. PA1212 in Frage. Andere Polyamide wie z.B. PA6, PA66 oder PA6/66 würden zwar den Beanspruchungen durch das zu fördernde Medium gewachsen sein und wären zudem preisgünstig, sie sind jedoch weniger schlagzäh und weisen eine hohe Wasseraufnahme auf, verbunden mit Quellung und damit nicht tolerierbaren Dimensionsänderungen. Darüber hinaus ist PA6 nicht ausreichend zinkchloridbeständig. Somit darf zumindest die Außenschicht nicht aus derartigen Polyamiden bestehen.

In der DE 40 06 870 C1 wird eine Kraftstoffleitung für Kraftfahrzeuge beschrieben, die aus mindestens drei Schichten aus mindestens zwei verschiedenen, miteinander verträglichen Polyamiden bestehen soll. Diese Schrift lehrt, dass verschiedene Polyamide ein unterschiedliches Diffusionsprofil für die einzelnen Kraftstoffkomponenten besitzen und somit durch die Kombination verschiedener Polyamidschichten die Permeation des Kraftstoffs insgesamt verringert werden kann.

In der DE 40 06 870 C1 wird behauptet, dass PA66 mit PA11 oder PA12 so verträglich wäre, dass bei einer Rohrleitung aus solchen Schichten keine Delaminierung beobachtet werden könne. Dies hat sich beim Nacharbeiten nicht bestätigt. Vielmehr hat sich herausgestellt, dass zwei coextrudierte Schichten, von denen die eine aus PA11, PA12, PA612, PA1012 oder PA1212 und die andere aus PA6, PA66 oder PA6/66 besteht, entweder gar nicht aufeinander haften oder dass die Haftung in anderen Fällen bei weitem nicht ausreicht, um einen dauerhaft delaminationsfreien Verbund zu erhalten.

Das Problem fehlender Haftung zwischen Schichten aus unterschiedlichen Polyamiden wird in der EP-A-0 731 308 erkannt. Dort wird beispielsweise ein durch Coextrusion hergestelltes Mehrschichtrohr beschrieben, bei dem eine Außenschicht aus einer PA11-Formmasse und eine Innenschicht, die in erster Linie aus PA6 besteht, durch einen Haftvermittler auf Polyolefinbasis verbunden werden.

Seit einiger Zeit werden jedoch von seiten der Automobilindustrie Forderungen nach einer erhöhten Beständigkeit bei höherer Temperatur gestellt. Damit scheiden Lösungen, die eine Polyolefinschicht beinhalten, wegen deren niedriger Wärmeformbeständigkeit aus.

Darüber hinaus hat sich gezeigt, dass bei längerem Kontakt mit alkoholhaltigem Kraftstoff, insbesondere in der Wärme, die Schichtenhaftung zwischen funktionalisiertem Polyolefin und Polyamid zusehends geringer wird und schließlich auf Werte abfällt, die in der Praxis nicht mehr akzeptabel sind; als Grund hierfür werden Alkoholyse- bzw. Hydrolysereaktionen angesehen.

Es war daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen Mehrschichtverbund auf Polyamidbasis bereitzustellen, bei dem alle Schichten eine ausreichende Wärmeformbeständigkeit besitzen.

Eine weitere Aufgabe bestand darin, in einem Mehrschichtverbund eine Schicht aus einem Polyamid, das sich durch besonders gute mechanische Eigenschaften, geringes Wasseraufnahmevermögen und Unempfindlichkeit gegenüber Umwelteinflüssen auszeichnet, mit

einer Schicht aus einem preisgünstigeren Polyamid zu kombinieren, ohne hierfür eine Polyolefinschicht als Haftvermittler zu verwenden.

5 Darüber hinaus sollten in einem Mehrschichtverbund auf Polyamidbasis zwei Polyamidschichten miteinander kombiniert werden, die für die verschiedenen Bestandteile eines Kraftstoff- oder Lösemittelgemisches eine jeweils unterschiedliche Sperrwirkung besitzen, wobei diese Polyamidschichten über einen geeigneten Haftvermittler fest miteinander verbunden sein sollten.

10 Schließlich sollte ein Mehrschichtverbund auf Polyamidbasis bereitgestellt werden, dessen Schichtenhaftung auch bei längerem Kontakt mit alkoholhaltigen oder wässrigen Medien in der Wärme weitestgehend erhalten bleibt.

Diese Aufgaben werden durch einen Mehrschichtverbund gelöst, der folgende Schicht enthält:

15

I. Eine Schicht I aus einer Formmasse, die folgende Komponenten enthält:

a) 0 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids, ausgewählt aus PA6, PA66, PA6/66 und Mischungen hiervon,

b) 0 bis 100 Gew.-Teile eines Polyamin-Polyamid-Copolymeren sowie

20 c) 0 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids, ausgewählt aus PA11, PA12, PA612, PA1012, PA1212 und Mischungen hiervon,

wobei die Summe der Gewichtsteile der Komponenten gemäß a), b) und c) 100 beträgt und wobei zusätzlich

25

- in der Summe der Komponenten a) und b) mindestens 20 Gew.-Teile aus Monomereinheiten bestehen, die sich von Caprolactam und/oder der Kombination Hexamethylendiamin/Adipinsäure herleiten und

30

- in der Summe der Komponenten b) und c) mindestens 20 Gew.-Teile aus Monomereinheiten bestehen, die sich von ω -Aminoundecansäure, Laurinlactam, der Kombination Hexamethylendiamin/1.12-Dodecandisäure, der Kombination 1.10-Decandiamin/1.12-Dodecandisäure und/oder der Kombination 1.12-Dodecandiamin/1.12-Dodecandisäure herleiten.

Von der Komponente gemäß a) sind in der Formmasse der Schicht I bevorzugt mindestens 0,5 Gew.-Teile, besonders bevorzugt mindestens 10 Gew.-Teile, insbesondere bevorzugt mindestens 20 Gew.-Teile und ganz besonders bevorzugt mindestens 30 Gew.-Teile enthalten, während die Obergrenze bevorzugt bei 70 Gew.-Teilen und besonders bevorzugt bei 60 Gew.-Teilen liegt.

Von der Komponente gemäß b) sind in der Formmasse der Schicht I bevorzugt mindestens 0,5 Gew.-Teile, besonders bevorzugt mindestens 2 Gew.-Teile, insbesondere bevorzugt mindestens 5 Gew.-Teile und ganz besonders bevorzugt mindestens 10 Gew.-Teile enthalten, während die Obergrenze bevorzugt bei 80 Gew.-Teilen, besonders bevorzugt bei 60 Gew.-Teilen und insbesondere bevorzugt bei 40 Gew.-Teilen liegt. Entsprechende Formmassen sind ebenfalls Gegenstand der Erfindung.

Von der Komponente gemäß c) sind in der Formmasse der Schicht I bevorzugt mindestens 0,5 Gew.-Teile, besonders bevorzugt mindestens 10 Gew.-Teile, insbesondere bevorzugt mindestens 20 Gew.-Teile und ganz besonders bevorzugt mindestens 30 Gew.-Teile enthalten, während die Obergrenze bevorzugt bei 70 Gew.-Teilen und besonders bevorzugt bei 60 Gew.-Teilen liegt.

In einer bevorzugten ersten Ausführungsform enthält der Mehrschichtverbund neben der Schicht I mindestens

II. Eine Schicht II aus einer Formmasse auf Basis von PA11, PA12, PA612, PA1012 und/oder PA1212.

In einer bevorzugten zweiten Ausführungsform schließt sich an die Schicht I noch folgende Schicht an:

III. Eine Schicht III aus einer Formmasse auf Basis von PA6, PA66 und/oder PA6/66, wobei der Verbund beispielsweise die Schichtenabfolge I/III oder II/I/III besitzt. In diesem Fall wird bei Anwendungen, bei denen zwischen Außenschicht und Innenschicht unterschieden wird, die Außenschicht bevorzugt von I bzw. II gebildet.

In einer bevorzugten dritten Ausführungsform ist der Mehrschichtverbund symmetrisch aufgebaut und weist beispielsweise die Schichtenfolge II/I/II oder II/I/III/I/II auf.

5 In einer vierten bevorzugten Ausführungsform ist zumindest eine der Verbundschichten elektrisch leitfähig eingestellt, damit elektrostatische Aufladungen, die durch ein bewegtes Medium hervorgerufen werden, abgeleitet werden. Bevorzugt ist dies die Schicht, die direkt mit dem bewegten Medium im Kontakt steht.

10 In einer fünften bevorzugten Ausführungsform schließt sich an die Verbundschichten eine weitere, fest haftende Schicht an, die elektrisch leitfähig eingestellt ist.

In einer sechsten bevorzugten Ausführungsform enthält der Mehrschichtverbund zusätzlich eine Regeneratschicht. Bei der Herstellung erfindungsgemäßer Verbunde fällt immer wieder Abfall an, zum Beispiel vom Anfahrvorgang der Extrusionsanlage oder in Form von Butzen
15 beim Extrusionsblasformen oder beim Konfektionieren von Rohren. Eine Regeneratschicht aus diesen Abfällen kann z. B. zwischen der Schicht I und der Schicht II eingebettet sein.

Diese und weitere Ausführungsformen können beliebig miteinander kombiniert werden. In allen diesen Fällen wird eine feste Schichtenhaftung erzielt. Der Mehrschichtverbund kann
20 darüber hinaus, falls erforderlich, noch weitere, hier nicht explizit genannte Schichten enthalten, beispielsweise eine Sperrschicht gegenüber Gasen oder Kraftstoffkomponenten, die nicht aus einem Polyamid zu bestehen braucht. Entsprechende Sperrschichten sind Stand der Technik.

25 Die Schicht I ist im einfachsten Fall ein Blend aus den Komponenten gemäß a) und c). Da diese Polymeren miteinander unverträglich sind, wird bei der Blendherstellung unter üblichen Verarbeitungstemperaturen, die zu einer physikalischen Mischung führt, nur in einem relativ engen Zusammensetzungsbereich eine ausreichende Haftvermittlerwirkung erzielt. Bessere Ergebnisse werden erhalten, wenn das Polyamidblend unter Bedingungen hergestellt wird, bei
30 denen in einem gewissen Ausmaß die beiden Polyamide über die Endgruppen oder über Umamidierungsreaktionen miteinander zu Blockcopolymeren reagieren. Hierfür sind in der Regel Temperaturen oberhalb von 250 °C, bevorzugt oberhalb von 280 °C und besonders

bevorzugt oberhalb von 300 °C und gegebenenfalls die Anwesenheit von Katalysatoren wie Hypophosphorige Säure, Dibutylzinnoxid, Triphenylphosphin oder Phosphorsäure erforderlich. Man kann auch von einem zunächst unter üblichen Verarbeitungsbedingungen hergestellten Polyamidblend ausgehen, das anschließend der Festphasennachkondensation unter Bedingungen unterworfen wird, die bei Polyamiden üblich sind. Schließlich kann eine Verknüpfung der Komponenten gemäß a) und c) auch durch Zugabe einer reaktiven Verbindung erzielt werden, die vorzugsweise die Polyamidendgruppen miteinander verknüpft, beispielsweise eines Bisoxazolins, Biscarbodiimids, Bismaleinimids, Bisanhydrids, Diisocyanats oder der entsprechenden Verbindungen mit drei oder mehr funktionellen Gruppen.

Ein anderer Weg, die Komponenten gemäß a) und c) miteinander verträglich zu machen, ist die Zugabe einer wirksamen Menge der Komponente gemäß b).

Die einzelnen Komponenten werden im Folgenden näher erläutert.

PA6 wird durch ringöffnende Polymerisation von Caprolactam hergestellt.

PA66 wird durch Polykondensation von Hexamethyldiamin und Adipinsäure hergestellt. Es ist genauso wie PA6 in einer Vielzahl von Typen handelsüblich.

PA6/66 ist ein Copolykondensat ausgehend von den Monomeren Caprolactam, Hexamethyldiamin und Adipinsäure.

Das Polyamin-Polyamid-Copolymer wird unter Verwendung folgender Monomere hergestellt:

- a) 0,5 bis 25 Gew.-%, bevorzugt 1 bis 20 Gew.-% und besonders bevorzugt 1,5 bis 16 Gew.-%, bezogen auf das Polyamin-Polyamid-Copolymer, eines Polyamins mit mindestens 4, bevorzugt mindestens 8 und besonders bevorzugt mindestens 11 Stickstoffatomen und einem zahlenmittleren Molekulargewicht M_n von mindestens 146 g/mol, bevorzugt von mindestens 500 g/mol und besonders bevorzugt von mindestens 800 g/mol sowie

- b) polyamidbildende Monomere, ausgewählt aus Lactamen, ω -Aminocarbonsäuren und/oder äquimolaren Kombinationen von Diamin und Dicarbonsäure.

In einer bevorzugten Ausführungsform liegt die Aminogruppenkonzentration des Polyamin-Polyamid-Copolymers im Bereich von 100 bis 2 500 mmol/kg.

Als Polyamin können beispielsweise folgende Substanzklassen verwendet werden:

- 10 - Polyvinylamine (Römpp Chemie Lexikon, 9. Auflage, Band 6, Seite 4921, Georg Thieme Verlag Stuttgart 1992);
- Polyamine, die aus alternierenden Polyketonen hergestellt werden (DE- OS 196 54 058);
- Dendrimere wie beispielsweise
15 $((\text{H}_2\text{N}-(\text{CH}_2)_3)_2\text{N}-(\text{CH}_2)_3)_2\text{N}-(\text{CH}_2)_2\text{N}((\text{CH}_2)_2\text{N}((\text{CH}_2)_3\text{NH}_2)_2)_2$
(DE-A-196 54 179) oder
Tris(2-aminoethyl)amin, N,N-Bis(2-aminoethyl)-N',N'-bis[2-[bis(2-aminoethyl)amino]-ethyl]-1,2-ethandiamin,
3,15-Bis(2-aminoethyl)-6,12-bis[2-[bis(2-aminoethyl)amino]ethyl]-9-[bis[2-bis(2-
20 aminoethyl)amino]ethyl]amino]ethyl]3,6,9,12,15-pentaazaheptadecan-1,17-diamin (J.M. Warakowski, Chem. Mat. 1992, 4, 1000 – 1004);
- lineare Polyethylenimine, die durch Polymerisation von 4,5-Dihydro-1,3-oxazolen und anschließende Hydrolyse hergestellt werden können (Houben-Weyl, Methoden der
25 Organischen Chemie, Band E20, Seiten 1482 – 1487, Georg Thieme Verlag Stuttgart, 1987);
- verzweigte Polyethylenimine, die durch Polymerisation von Aziridinen erhältlich sind (Houben-Weyl, Methoden der Organischen Chemie, Band E20, Seiten 1482 – 1487, Georg
30 Thieme Verlag Stuttgart, 1987) und die in der Regel folgende Aminogruppenverteilung besitzen:
25 bis 46 % primäre Aminogruppen,

30 bis 45 % sekundäre Aminogruppen und
16 bis 40 % tertiäre Aminogruppen.

Das Polyamin besitzt im bevorzugten Fall ein zahlenmittleres Molekulargewicht M_n von
5 maximal 20 000 g/mol, besonders bevorzugt von maximal 10 000 g/mol und insbesondere
bevorzugt von maximal 5 000 g/mol.

10 Lactame bzw. ω -Aminocarbonsäuren, die als polyamidbildende Monomere eingesetzt werden,
enthalten 4 bis 19 und insbesondere 6 bis 12 Kohlenstoffatome. Besonders bevorzugt werden
 ϵ -Caprolactam, ϵ -Aminocaprinsäure, Capryllactam, ω -Aminocaprylsäure, Laurinlactam, ω -
Aminododecansäure und/oder ω -Aminoundecansäure eingesetzt.

Kombinationen von Diamin und Dicarbonsäure sind beispielsweise Hexamethylen-
diamin/Adipinsäure, Hexamethyldiamin/Dodecandisäure, Octamethyldiamin/Sebacin-
15 säure, Decamethyldiamin/Sebacinsäure, Decamethyldiamin/Dodecandisäure, Dodeca-
methyldiamin/Dodecandisäure und Dodecamethyldiamin/2,6-Naphthalindicarbonsäure.
Daneben können aber auch alle anderen Kombinationen eingesetzt werden wie Deca-
methyldiamin/Dodecandisäure/Terephthalsäure, Hexamethyldiamin/Adipinsäure/-
Terephthalsäure, Hexamethyldiamin/Adipinsäure/Caprolactam, Decamethylen-
20 amin/Dodecandisäure/ ω -Aminoundecansäure, Decamethyldiamin/Dodecandisäure/Laurin-
lactam, Decamethyldiamin/Terephthalsäure/Laurinlactam oder Dodecamethyldiamin/2,6-
Naphthalindicarbonsäure/Laurinlactam.

In einer bevorzugten Ausführungsform wird das Polyamin-Polyamid-Copolymer zusätzlich
25 unter Verwendung einer Oligocarbonsäure hergestellt, die ausgewählt ist aus 0,015 bis etwa 3
Mol-% Dicarbonsäure und 0,01 bis etwa 1,2 Mol-% Tricarbonsäure, jeweils bezogen auf die
Summe der übrigen polyamidbildenden Monomere. Bei dieser Bezugnahme wird bei der
äquivalenten Kombination von Diamin und Dicarbonsäure jedes dieser Monomere einzeln
betrachtet. Wird eine Dicarbonsäure verwendet, setzt man bevorzugt 0,03 bis 2,2 Mol-%,
30 besonderes bevorzugt 0,05 bis 1,5 Mol-%, ganz besonders bevorzugt 0,1 bis 1 Mol-% und
insbesondere 0,15 bis 0,65 Mol-% zu; verwendet man eine Tricarbonsäure, so nimmt man
vorzugsweise 0,02 bis 0,9 Mol-%, besonders bevorzugt 0,025 bis 0,6 Mol-%, ganz besonders

bevorzugt 0,03 bis 0,4 Mol-% und insbesondere 0,04 bis 0,25 Mol-%. Durch die Mitverwendung der Oligocarbonsäure wird die Lösemittel- und Kraftstoffbeständigkeit deutlich verbessert, insbesondere die Hydrolyse- und Alkoholysebeständigkeit.

5 Als Oligocarbonsäure kann jede beliebige Di- oder Tricarbonsäure mit 6 bis 24 C-Atomen eingesetzt werden, beispielsweise Adipinsäure, Korksäure, Azelainsäure, Sebacinsäure, Dodecandisäure, Isophthalsäure, 2,6-Naphthalindicarbonsäure, Cyclohexan-1,4-dicarbonsäure, Trimesinsäure und/oder Trimellitsäure.

10 Zusätzlich können, falls gewünscht, aliphatische, alicyclische, aromatische, aralkylische und/oder alkylarylsubstituierte Monocarbonsäuren mit 3 bis 50 Kohlenstoffatomen wie z. B. Laurylsäure, ungesättigte Fettsäuren, Acrylsäure oder Benzoesäure als Regler eingesetzt werden. Mit diesen Reglern kann die Konzentration an Aminogruppen verringert werden, ohne die Molekülgestalt zu verändern. Zusätzlich können auf diese Weise funktionelle
15 Gruppen wie Doppel- bzw. Dreifachbindungen etc. eingeführt werden. Es ist aber erwünscht, dass das Polyamin-Polyamid-Copolymer einen substantiellen Anteil an Aminogruppen besitzt. Vorzugsweise liegt die Aminogruppenkonzentration des Copolymers im Bereich von 150 bis 1 500 mmol/kg, besonders bevorzugt im Bereich von 250 bis 1 300 mmol/kg und ganz besonders bevorzugt im Bereich von 300 bis 1 100 mmol/kg. Unter Aminogruppen
20 werden hier und im Folgenden nicht nur Aminoendgruppen, sondern auch gegebenenfalls vorhandene sekundäre bzw. tertiäre Aminfunktionen des Polyamins verstanden.

Beim Polyamin-Polyamid-Copolymer kann die Zusammensetzung des Polyamidanteils in einem sehr weiten Bereich variieren, da die Verträglichkeit mit den Polyamiden der
25 Komponenten gemäß a) und c) offenbar von anderen Faktoren bestimmt wird und in der Regel gegeben ist.

Die Polyamin-Polyamid-Copolymere können nach verschiedenen Verfahren hergestellt werden.

30

Eine Möglichkeit besteht darin, die polyamidbildenden Monomere und das Polyamin zusammen vorzugeben und die Polymerisation bzw. die Polykondensation durchzuführen. Die

Oligocarbonsäure kann entweder am Anfang oder im Verlauf der Reaktion zugegeben werden.

5 Ein bevorzugtes Verfahren besteht jedoch darin, dass in einem zweistufigen Prozess zuerst gegebenenfalls die Lactamspaltung und die Präpolymerisation in Gegenwart von Wasser durchgeführt wird (alternativ werden die entsprechenden ω -Aminocarbonsäuren bzw. Diamine und Dicarbonsäuren direkt eingesetzt und präpolymerisiert); im zweiten Schritt wird das Polyamin zugegeben, während die gegebenenfalls mitverwendete Oligocarbonsäure vor, während oder nach der Präpolymerisation zudosiert wird. Dann wird bei Temperaturen
10 zwischen 200 und 290 °C entspannt und im Stickstoffstrom oder im Vakuum polykondensiert.

Ein weiteres bevorzugtes Verfahren besteht im hydrolytischen Abbau eines Polyamids zu einem Präpolymer und gleichzeitige oder anschließende Reaktion mit dem Polyamin.
15 Vorzugsweise werden Polyamide verwendet, bei denen die Endgruppendifferenz näherungsweise Null beträgt, oder bei denen die gegebenenfalls mitverwendete Oligocarbonsäure bereits einpolykondensiert ist. Die Oligocarbonsäure kann aber auch zu Anfang oder im Laufe der Abbaureaktion zugegeben werden.

20 Mit diesen Verfahren lassen sich ultrahochverzweigte Polyamide mit Säurezahlen kleiner als 40 mmol/kg, bevorzugt kleiner als 20 mmol/kg und besonders bevorzugt kleiner als 10 mmol/kg herstellen. Schon nach ein- bis fünfstündiger Reaktionszeit bei Temperaturen von 200 °C bis 290 °C wird ein annähernd vollständiger Umsatz erzielt.

25 Falls gewünscht, kann in einem weiteren Verfahrensschritt eine mehrstündige Vakuumphase angeschlossen werden. Diese dauert mindestens vier Stunden, bevorzugt mindestens sechs Stunden und besonders bevorzugt mindestens acht Stunden bei 200 bis 290 °C. Nach einer Induktionsperiode von mehreren Stunden wird dann eine Erhöhung der Schmelzeviskosität beobachtet, was darauf zurückzuführen sein dürfte, dass eine Reaktion von Aminoendgruppen
30 miteinander unter Ammoniakabspaltung und Kettenverknüpfung stattfindet. Hierdurch wird das Molekulargewicht weiter erhöht, was insbesondere für Extrusionsformmassen vorteilhaft ist.

Falls man die Reaktion nicht in der Schmelze zu Ende führen will, kann das Polyamin-Polyamid-Copolymere gemäß dem Stand der Technik auch in fester Phase nachkondensiert werden.

- 5 PA11 wird durch Polykondensation von ω -Aminoundecansäure hergestellt, während PA12 durch ringöffnende Polymerisation von Laurinlactam erhalten wird. Beide Polymere sind in einer Vielzahl von Typen im Handel erhältlich.

- 10 PA612 ist durch Polykondensation einer äquivalenten Mischung aus Hexamethyldiamin und 1.12-Dodecandisäure erhältlich. PA1012 wird durch Polykondensation einer äquivalenten Mischung aus 1.10-Decandiamin und 1.12-Dodecandisäure hergestellt, während PA1212 auf gleiche Weise aus 1.12-Dodecandiamin und 1.12-Dodecandisäure erhalten wird.

- 15 Mit Vorteil können hier auch Mischungen verschiedener Polyamide eingesetzt werden, z. B. PA12/PA1012 oder PA12/PA1212. Derartige Mischungen zeichnen sich durch eine besonders hohe Tieftemperaturschlagzähigkeit aus; sie sind beispielsweise in der EP-A-0 388 583 beschrieben.

- 20 Insbesondere wenn der Mehrschichtverbund als Lebensmittelverpackung eingesetzt werden soll, kann es vorteilhaft sein, bei der Schicht I oder der Schicht II anstelle der Homopolyamide Copolyamide einzusetzen, um durch Absenken des Schmelzpunktes die Schicht heißsiegelfähig zu machen. Geeignete Comonomere stehen dem Fachmann in breiter Auswahl zur Verfügung, beispielsweise Caprolactam, Laurinlactam oder die äquimolare Kombination eines C_6 - C_{12} -Diamins mit einer C_6 - C_{12} -Dicarbonsäure.

- 25 Die eingesetzten Polyamidformmassen können maximal 50 Gew.-% Zusatzstoffe enthalten, die ausgewählt sind aus schlagzähmachendem Kautschuk und/oder üblichen Hilfs- bzw. Zuschlagstoffen.

- 30 Schlagzähmachende Kautschuke für Polyamidformmassen sind Stand der Technik. Sie enthalten funktionelle Gruppen, die von ungesättigten funktionellen Verbindungen herrühren, die entweder in die Hauptkette einpolymerisiert oder auf die Hauptkette aufgepfropft wurden.

Am gebräuchlichsten sind EPM- oder EPDM-Kautschuk, der mit Maleinsäureanhydrid radikalisch gepfropft wurde. Derartige Kautschuke können auch zusammen mit einem unfunktionalisierten Polyolefin wie z. B. isotaktischem Polypropylen eingesetzt werden, wie in der EP-A-0 683 210 beschrieben.

5

Daneben können die Formmassen noch kleinere Mengen von Hilfs- bzw. Zuschlagstoffen enthalten, die zum Einstellen bestimmter Eigenschaften benötigt werden. Beispiele hierfür sind Weichmacher, Pigmente bzw. Füllstoffe wie Ruß, Titandioxid, Zinksulfid, Silikate oder Carbonate, Verarbeitungshilfsmittel wie Wachse, Zinkstearat oder Calciumstearat, Flammenschutzmittel wie Magnesiumhydroxid, Aluminiumhydroxid oder Melamincyanurat, Glasfasern, Antioxidantien, UV-Stabilisatoren sowie Zusätze, die dem Produkt antielektrostatische Eigenschaften oder eine elektrische Leitfähigkeit verleihen wie z. B. Kohlenstofffasern, Graphitfibrillen, Fasern aus rostfreiem Stahl bzw. Leitfähigkeitsruß.

10

15 In einer möglichen Ausführungsform enthalten die Formmassen 1 bis 25 Gew.-% Weichmacher, besonders bevorzugt 2 bis 20 Gew.-% und insbesondere bevorzugt 3 bis 15 Gew.-%.

Weichmacher und ihr Einsatz bei Polyamiden sind bekannt. Eine allgemeine Übersicht über Weichmacher, die für Polyamide geeignet sind, können Gächter/Müller, Kunststoffadditive, C. Hanser Verlag, 2. Ausgabe, S. 296 entnommen werden.

20

Als Weichmacher geeignete, übliche Verbindungen sind z. B. Ester der p-Hydroxybenzoesäure mit 2 bis 20 C-Atomen in der Alkoholkomponente oder Amide von Arylsulfonsäuren mit 2 bis 12 C-Atomen in der Aminkomponente, bevorzugt Amide der Benzolsulfonsäure.


25

Als Weichmacher kommen u. a. p-Hydroxybenzoesäureethylester, p-Hydroxybenzoesäureoctylester, p-Hydroxybenzoesäure-i-hexadecylester, Toluolsulfonsäure-n-octylamid, Benzolsulfonsäure-n-butylamid oder Benzolsulfonsäure-2-ethylhexylamid infrage.

30


Beim erfindungsgemäßen Mehrschichtverbund handelt es sich in einer Ausführungsform um ein Rohr, einen Einfüllstutzen oder um einen Behälter, insbesondere zur Leitung oder Bevorratung von Flüssigkeiten oder Gasen. Ein derartiges Rohr kann in gerader oder in gewellter Form ausgeführt sein oder es ist nur in Teilabschnitten gewellt. Wellrohre sind
5 Stand der Technik (z. B. US 5 460 771), weshalb sich weitere Ausführungen hierzu erübrigen. Wichtige Einsatzzwecke solcher Mehrschichtverbunde sind die Verwendung als Kraftstoffleitung, als Tankeinfüllstutzen, als Vapor Line (d. h. Leitung, in der Kraftstoffdämpfe geleitet werden, z. B. Entlüftungsleitungen), als Tankstellenleitung, als Kühlflüssigkeitsleitung, als Klimaanlageleitung oder als Kraftstoffbehälter.

10



Der erfindungsgemäße Mehrschichtverbund kann auch als flächiger Verbund vorliegen, beispielsweise als Folie, etwa als Verpackungsfolie für Lebensmittel.

Bei der Verwendung des erfindungsgemäßen Mehrschichtverbundes zur Leitung oder
15 Bevorratung von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Stäuben, wie z. B. Kraftstoff oder Kraftstoffdämpfen, empfiehlt es sich, eine der zum Verbund gehörenden Schichten oder eine zusätzliche Innenschicht elektrisch leitfähig auszurüsten. Dies kann durch Compoundieren mit einem elektrisch leitfähigen Zusatz nach allen Methoden des Standes der Technik geschehen. Als leitfähiger Zusatz können beispielsweise Leitruß, Metallflitter, Metallpulver,
20 metallisierte Glaskugeln, metallisierte Glasfasern, Metallfasern (beispielsweise aus rostfreiem Stahl), metallisierte Whiskers, Kohlefasern (auch metallisiert), intrinsisch leitfähige Polymere oder Graphitfibrillen verwendet werden. Es können auch Mischungen verschiedener leitfähiger Zusätze eingesetzt werden.



25 Im bevorzugten Fall befindet sich die elektrisch leitfähige Schicht in direktem Kontakt mit dem zu führenden oder zu bevorratenden Medium und besitzt einen Oberflächenwiderstand von maximal $10^9 \Omega/\text{square}$. Die Meßmethode zur Bestimmung des Widerstands von mehrschichtigen Rohren ist in der SAE J 2260 (November 1996, Paragraph 7.9) erläutert.

30 Bei der Ausführung des erfindungsgemäßen Mehrschichtverbundes als Hohlkörper oder Hohlprofil (z. B. Rohr) kann dieser noch mit einer zusätzlichen Elastomerschicht ummantelt sein. Zur Ummantelung eignen sich sowohl vernetzende Kautschukmassen als auch

thermoplastische Elastomere. Die Ummantelung kann sowohl mit als auch ohne Verwendung eines zusätzlichen Haftvermittlers auf das Rohr aufgebracht werden, beispielsweise mittels Extrusion über einen Querspritzkopf oder dadurch, dass ein vorgefertigter Elastomerschlauch über das fertig extrudierte Mehrschichtrohr geschoben wird.

5

Geeignete Elastomere sind beispielsweise Chloroprenkautschuk, Ethylen/Propylen-Kautschuk (EPM), Ethylen/Propylen/Dien-Kautschuk (EPDM), Epichlorhydrinkautschuk (ECO), chloriertes Polyethylen, Acrylatkautschuk, chlorsulfoniertes Polyethylen, Siliconkautschuk, weichgemachtes PVC, Polyetheresteramide oder Polyetheramide.

10

Die Fertigung des Mehrschichtverbundes kann ein- oder mehrstufig erfolgen, beispielsweise mittels einstufiger Verfahren auf dem Wege des Mehrkomponentenspritzgusses, der Coextrusion, des Coextrusionsblasformens (beispielsweise auch 3D-Blasformen, Schlauchextrusion in eine geöffnete Formhälfte, 3D-Schlauchmanipulation, Saugblasformen, 3D-Saugblasformen, sequentielles Blasformen) oder mittels mehrstufiger Verfahren, wie z. B. in der US 5 554 425 beschrieben.

Die Erfindung wird im Folgenden beispielhaft erläutert.

20 In den Beispielen wurden folgende Komponenten bzw. Formmassen verwendet:

VESTAMID® X7293, eine weichgemachte und schlagzähmodifizierte Extrusionsformmasse auf Basis von PA 12 der DEGUSSA-HÜLS AG, Frankfurt

VESTAMID® ZA7295, eine Extrusionsformmasse aus PA12 der DEGUSSA-HÜLS AG, Frankfurt

ULTRAMID® B4, ein PA6 der BASF AG, Ludwigshafen

ULTRAMID® B5W, ein PA6 der BASF AG, Ludwigshafen

VESTAMID® D22, ein hochviskoses PA612 der DEGUSSA-HÜLS AG, Frankfurt

30 Polyethylenimin-PA6-Copolymer:

4,78 kg Caprolactam wurden in einem Aufheizkessel bei 180 bis 210 °C aufgeschmolzen und in einen druckfesten Polykondensationskessel überführt. Dann wurden 250 ml Wasser und

57 ppm Hypophosphorige Säure zugegeben. Die Caprolactamspaltung wurde bei 280 °C unter dem sich einstellenden Eigendruck durchgeführt. Anschließend wurde innerhalb von 3 h auf einen Restwasserdampfdruck von 3 bar entspannt und 230 g Polyethylenimin (LUPASOL® G 100, BASF AG, Ludwigshafen) zugegeben. Danach wurde auf Normaldruck entspannt und unter Überleiten von Stickstoff 2 h bei 250 °C polykondensiert. Die klare Schmelze wurde über eine Schmelzepumpe als Strang ausgetragen, im Wasserbad abgekühlt und anschließend granuliert. Das erhaltene Copolymer hatte einen Polyethyleniminanteil von 4,5 Gew.-% und einen PA6-Anteil von 95,5 Gew.-%.

10 Beispiel 1:

Mit Hilfe eines Doppelschneckenextruders Berstorff ZE 25 wurde bei 280 °C eine innige Mischung aus 6,1 kg VESTAMID® D22, 9,0 kg ULTRAMID® B5W und 2,0 kg des Polyethylenimin-PA6-Copolymers hergestellt, als Strang extrudiert, granuliert und getrocknet.

15

Unter Verwendung dieser Mischung wurde ein Dreischichtrohr mit einem Außendurchmesser von 8 mm und einer Gesamtwandstärke von 1 mm mittels Coextrusion hergestellt. die Außenschicht dieses Rohres bestand aus VESTAMID® D22, die Zwischenschicht aus der anfangs hergestellten Mischung und die Innenschicht aus ULTRAMID® B4. An beiden Phasengrenzflächen wurde hierbei eine untrennbare Haftung erzielt.

20

Beispiel 2:

Mit Hilfe eines Doppelschneckenextruders Berstorff ZE 25 wurde bei 320 °C eine innige Mischung aus 8,1 kg VESTAMID® ZA 7295 und 9,0 kg ULTRAMID® B4 hergestellt, als Strang extrudiert, granuliert und getrocknet. Hierbei wurden in gewissem Ausmaß Umamidierungsreaktionen festgestellt, die zu Blockcopolymeren führten.

25

Unter Verwendung dieser Mischung wurde ein Dreischichtrohr mit einem Außendurchmesser von 8 mm und einer Gesamtwandstärke von 1 mm mittels Coextrusion hergestellt. Die Außenschicht dieses Rohres bestand aus VESTAMID® X7293, die Zwischenschicht aus der anfangs hergestellten Mischung und die Innenschicht aus ULTRAMID® B4. An beiden Phasengrenzflächen wurde hierbei eine untrennbare Haftung erzielt.

30

Vergleichsbeispiel 1:

Mit Hilfe eines Doppelschneckenextruders Berstorff ZE 25 wurde bei 260 °C eine innige Mischung aus 8,1 kg VESTAMID® ZA 7295 und 9,0 kg ULTRAMID® B4 hergestellt, als Strang extrudiert, granuliert und getrocknet.

5

Unter Verwendung dieser Mischung wurde ein Dreischichtrohr wie im Beispiel 2 hergestellt. Man erhielt hierbei nur eine leichte Haftung; die Schichten konnten von Hand leicht voneinander getrennt werden.

Patentansprüche:

1. Mehrschichtverbund, der folgende Schicht enthält:

I. Eine Schicht I aus einer Formmasse, die folgende Komponenten enthält:

- 5 a) 0 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids,
ausgewählt aus PA6, PA66, PA6/66 und Mischungen hiervon,
- b) 0 bis 100 Gew.-Teile eines Polyamin-Polyamid-Copolymers, das unter
Verwendung folgender Monomere hergestellt wird:
- 10 α) 0,5 bis 25 Gew.-%, bezogen auf das Polyamin-Polyamid-Copolymer, eines
Polyamins mit mindestens 4 Stickstoffatomen und einem zahlenmittleren
Molekulargewicht M_n von mindestens 146 g/mol sowie
- β) polyamidbildende Monomere, ausgewählt aus Lactamen, ω -Amino-
carbonsäuren und/oder äquimolaren Kombinationen von Diamin und
Dicarbonsäure,
- 15 c) 0 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids, ausgewählt aus PA11, PA12, PA612,
PA1012, PA1212 und Mischungen hiervon,

wobei die Summe der Gewichtsteile der Komponenten gemäß a), b) und c) 100 beträgt
und wobei zusätzlich

- 20 - in der Summe der Komponenten a) und b) mindestens 20 Gew.-Teile aus
Monomereinheiten bestehen, die sich von Caprolactam und/oder der Kombination
Hexamethyldiamin/Adipinsäure herleiten und
- in der Summe der Komponenten b) und c) mindestens 20 Gew.-Teile aus
Monomereinheiten bestehen, die sich von ω -Aminoundecansäure, Laurinlactam, der
Kombination Hexamethyldiamin/1.12-Dodecandisäure, der Kombination 1.10-
25 Decandiamin/1.12-Dodecandisäure und/oder der Kombination 1.12-Dodecan-
diamin/1.12-Dodecandisäure herleiten.

2. Mehrschichtverbund gemäß Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

30 dass die Formmasse der Schicht I enthält:

- mindestens 0,5 Gew.-Teile der Komponente gemäß a)
und/oder

- mindestens 0,5 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
und/oder
mindestens 0,5 Gew.-Teile der Komponente gemäß c).

5 3. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Formmasse der Schicht I enthält:

- mindestens 10 Gew.-Teile der Komponente gemäß a)
und/oder
- 10 - mindestens 2 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
und/oder
- mindestens 10 Gew.Teile der Komponente gemäß c).

15 4. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Formmasse der Schicht I enthält:

- mindestens 20 Gew.-Teile der Komponente gemäß a)
und/oder
- mindestens 5 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
und/oder
- 20 - mindestens 20 Gew.-Teile der Komponente gemäß c).

25 5. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Formmasse der Schicht I enthält:

- mindestens 30 Gew.-Teile der Komponente gemäß a)
und/oder
- mindestens 10 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
und/oder
- 30 - mindestens 30 Gew.-Teile der Komponente gemäß c).

6. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Formmasse der Schicht I enthält:

- maximal 70 Gew.-Teile der Komponente gemäß a)
und/oder
- maximal 80 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
und/oder
- maximal 70 Gew.-Teile der Komponente gemäß c).

7. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Formmasse der Schicht I enthält:

- maximal 60 Gew.-Teile der Komponente gemäß a)
und/oder
- maximal 60 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
und/oder
- maximal 60 Gew.-Teile der Komponente gemäß c).

8. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Formmasse der Schicht I maximal 40 Gew.-Teile der Komponente gemäß b)
enthält.

9. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polyamin-Polyamid-Copolymer unter Verwendung von 1 bis 20 Gew.-% des
Polyamins hergestellt wird.

10. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polyamin-Polyamid-Copolymer unter Verwendung von 1,5 bis 16 Gew.-% des
Polyamins hergestellt wird.

11. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polyamin mindestens 8 Stickstoffatome enthält.
- 5 12. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polyamin mindestens 11 Stickstoffatome enthält.
- 10 13. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polyamin ein zahlenmittleres Molekulargewicht M_n von mindestens 500 g/mol
besitzt.
- 15 14. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Polyamin ein zahlenmittleres Molekulargewicht M_n von mindestens 800 g/mol
besitzt.
- 20 15. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Aminogruppenkonzentration des Pfropfcopolymers im Bereich von 100 bis
2 500 mmol/kg liegt.
- 25 16. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass er mindestens eine Schicht II aus einer Formmasse auf Basis von PA11, PA12,
PA612, PA1012 und/oder PA1212 enthält.
- 30 17. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass er mindestens eine Schicht III aus einer Formmasse auf Basis von PA6, PA66
und/oder PA6/66 enthält.

18. Mehrschichtverbund gemäß Anspruch 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass er die Schichtenabfolge I/III besitzt.

5 19. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 16 und 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass er die Schichtenabfolge II/I/III besitzt.

10 20. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 16 und 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass er symmetrisch aufgebaut ist und entweder die Schichtenfolge II/I/II oder die
Schichtenfolge II/I/III/I/II aufweist.

15 21. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass er zusätzlich eine Regeneratschicht enthält.

20 22. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die einzelnen Formmassen jeweils maximal 50 Gew.-% Zusatzstoffe enthalten.

25 23. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Schicht II die Außenschicht darstellt.

24. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass eine der Schichten elektrisch leitfähig eingestellt ist.

25. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 1 bis 23,
dadurch gekennzeichnet,
dass sich an die innerste Schicht noch eine zusätzliche, elektrisch leitfähige Schicht
anschließt.

5

26. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass er ein Rohr ist.

10

27. Mehrschichtverbund gemäß Anspruch 26,
dadurch gekennzeichnet,
dass er vollständig oder in Teilbereichen gewellt ist.

15

28. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 1 bis 25,
dadurch gekennzeichnet,
dass er ein Hohlkörper ist.

20

29. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass sich an die äußerste Schicht noch eine Elastomerschicht anschließt.

25

30. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 1 bis 27 sowie 29,
dadurch gekennzeichnet,
dass er eine Kraftstoffleitung, eine Bremsflüssigkeitsleitung, eine Kühlflüssigkeitsleitung,
eine Hydraulikflüssigkeitsleitung, eine Tankstellenleitung, eine Klimaanlageleitung oder
eine Vapor Line ist.

30

31. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 28 und 29,
dadurch gekennzeichnet,
dass er ein Behälter, insbesondere ein Kraftstoffbehälter, oder ein Einfüllstutzen,
insbesondere ein Tankeinfüllstutzen ist.

32. Mehrschichtverbund gemäß einem der Ansprüche 1 bis 23,
dadurch gekennzeichnet,
dass er eine Folie ist.

- 5 33. Mehrschichtverbund gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass er mittels Mehrkomponentenspritzguss, Coextrusion oder Coextrusionsblasformen
hergestellt wird.

Zusammenfassung:

Ein Mehrschichtverbund, der folgende Schicht enthält:

5 I. Eine Schicht I aus einer Formmasse, die folgende Komponenten enthält:

a) 0 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids,

ausgewählt aus PA6, PA66, PA6/66 und Mischungen hiervon,

b) 0 bis 100 Gew.-Teile eines Polyamin-Polyamid-Copolymers,

c) 0 bis 80 Gew.-Teile eines Polyamids, ausgewählt aus PA11, PA12, PA612, PA1012,

10 PA1212 und Mischungen hiervon,

wobei die Summe der Gewichtsteile der Komponenten gemäß a), b) und c) 100 beträgt und wobei zusätzlich

- in der Summe der Komponenten a) und b) mindestens 20 Gew.-Teile aus Monomereinheiten bestehen, die sich von Caprolactam und/oder der Kombination
15 Hexamethylendiamin/Adipinsäure herleiten und

- in der Summe der Komponenten b) und c) mindestens 20 Gew.-Teile aus Monomereinheiten bestehen, die sich von ω -Aminoundecansäure, Laurinlactam, der Kombination Hexamethylendiamin/1.12-Dodecandisäure, der Kombination 1.10-Decandiamin/1.12-Dodecandisäure und/oder der Kombination 1.12-Dodecan-
20 diamin/1.12-Dodecandisäure herleiten,

weist eine gute Schichtenhaftung auf.

R